

81/6 076



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 081 147  
A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 82110870.1

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>: C 08 L 97/02  
B 32 B 21/02

(22) Anmeldetag: 24.11.82

(30) Priorität: 04.12.81 DE 3147989

(45) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
15.06.83 Patentblatt 83/24

(64) Benannte Vertragstaaten:  
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT  
Postfach 80 03 20  
D-6230 Frankfurt/Main 80 (DE)

(72) Erfinder: Hemels, Martinus Hendrikus  
Margrietlaan 61  
NL-6006 ZW Weert (NL)

(72) Erfinder: Schuren, Gerardus Wilhelmus  
Limburgstraat 6  
NL-6037 SH Kelpen (NL)

(54) Dekoratives, insbesondere plattenförmiges Formteil, Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung.

(57) Das dekorative Formteil, z.B. in Form einer planen Platte für Bauanwendung wie Fassadenverkleidung, besteht aus einem Kern aus Holz- und/oder Cellulosefasern, die mit einem hitzehärtbaren Kunsthars unter herzhärtenden Bedingungen verpreßt sind. Der Harzgehalt beträgt mehr als 150 bis zu 900 g je 1000 g Trockenfasern, die Dichte des Formteils liegt im Bereich von 900 bis 1600 kg/m<sup>3</sup>. Auf einer oder beiden Oberflächen des Formteils befindet sich eine dekorative Schicht, z.B. eine Dekorfolie oder eine Lackierung.

Es wird ferner ein Verfahren zur Herstellung des Formteils beschrieben.

EP 0 081 147 A1

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

81/K 076

23. November 1982

WLJ-Dr.Gt-cc

DEKORATIVES, INSBESONDERE PLATTENFÖRMIGES FORMTEIL, VERFAHREN ZU SEINER HERSTELLUNG UND SEINE VERWENDUNG

- Die Erfindung bezieht sich auf ein dekoratives, insbesondere plattenförmiges Formteil, bestehend aus einem Kern von faserhaltigem Material, das mit in der Hitze härtendem Kunstharz beschichtet in der Hitze ausgehärtet und verpreßt wurde, und dekorativer Schicht auf der bzw. den Oberflächen des Kerns.
- Die Erfindung bezieht sich ferner auf ein Verfahren zur Herstellung eines Formteils dieser Art, bei dem man eine oder mehrere übereinander angeordnete Schichten von faserigem Material, welche mit einem hitzhärtbaren Kunstharz versehen wurden, unter Ausbildung des Kerns des Formteils miteinander in der Hitze verpreßt, wobei das Kunstharz gehärtet wird, und die Oberfläche(n) des Kerns bei der Hitzhärtung oder anschließend mit dekorativer Schicht versieht.
- Die Erfindung bezieht sich ferner auf die Verwendung des dekorativen, insbesondere plattenförmigen Formteils.
- Zur Herstellung der bekannten dekorativen Schichtstoffplatten wird im allgemeinen zunächst Natronkraftpapier mit einem niedermolekularen Duroplastharz imprägniert und bei 120 bis 160°C getrocknet, wobei das Harz teilweise aushärtet. Eine Anzahl dieser vorbehandelten Papiere wird übereinander gestapelt, sie bilden den Kern der späteren Schichtstoffplatte. Auf eine oder auf beide

**H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T**  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 2 -

- äußereren Papierlagen des Stapels werden gewöhnlich eine dekorative Papierschicht und gegebenenfalls eine abdeckende Papierschicht gelegt, die gewöhnlich ebenfalls in entsprechender Weise mit einem Duroplastharz vorbehandelt sind. Der Stapel wird bei einer Temperatur von 120 bis 180°C unter einem Druck von mindestens 70 bar in Stationärpreßvorrichtungen ausgehärtet. Während dieses Vorgangs fließen die Harze und werden gehärtet, wodurch die einzelnen Lagen des Kerns und der Oberflächenschichten ein in sich geschlossenes, nicht schmelzbares, starres, vernetztes Produkt bilden. Die erhaltene Schichtstoffplatte wird vor allem in der Möbelindustrie und im Bausektor verwendet.
- Diese bekannte Schichtstoffplatte zeigt den Nachteil einer relativ geringen Dimensionsstabilität unter wechselnden Klimabedingungen. Bei schwankender Luftfeuchtigkeit und Veränderungen der Temperatur tritt eine Ausdehnung bzw. Schrumpfung der Schichtstoffplatte in Längsrichtung und besonders stark quer zu ihrer Längsrichtung ein. Die ursprünglich plane Schichtstoffplatte kann sich unter Aufnahme von Feuchtigkeit verwerfen und hierbei eine konkav gewölbte Oberfläche erhalten, oder ihre Oberfläche zeigt nach Feuchtigkeitsaufnahme eine im Querschnitt wellenförmige Struktur.
- Diese für Anwendungen im Bau nicht befriedigende Dimensionsstabilität hat ihre Ursache in der Struktur des Kerns dieser bekannten Schichtstoffplatte. Die den Kern bildenden Natronkraftpapiere bestehen aus Fasern,

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 3 -

die zu 60 bis 80 % in Längsrichtung und zu 40 bis 20 % in Querrichtung zur Papierbahn angeordnet sind. Infolgedessen sind die Eigenschaften dieser Papiere in diesen Richtungen verschieden. Diese in Längsrichtung der Papierbahn besonders ausgeprägte Orientierung wird noch zusätzlich verstärkt während der Imprägnierung der Papierbahn mit hitzehärtbaren, in Wasser oder organischen Lösungsmitteln gelösten Harzen und anschließender Trocknung, wenn das nasse Natronkraftpapier in Längsrichtung einer Zugbelastung unterworfen wird. Diese in Längsrichtung der Papierbahn verhältnismäßig starke Orientierung hat zur Folge, daß die resultierende Schichtstoffplatte auf Basis von Natronkraftpapier unter schwankenden Klimabedingungen in Längs- und Querrichtung verschieden starke Dimensionsänderungen zeigt.

Auch bezüglich ihrer Dichte sind Natronkraftpapiere nicht homogen. Ihre Oberseite weist herstellungsbedingt eine niedrigere Dichte auf als ihre Siebseite. Eine vollkommene Homogenität der Papiere ist aus diesem Grund prinzipiell nicht erreichbar.

Weiterhin ist im herkömmlichen Verfahren eine vollständige Imprägnierung und Benetzung der einzelnen Papierfasern wegen der unterschiedlichen Dichte der Papierbahnen und der aus diesem Grund schwankenden Penetrationseigenschaften für Harzlösungen nur schwer kontrollierbar. Nicht beharzte Fasern können jedoch bei Anwendungen im Naß-, Feucht- und Außenbereich zur Blasenbildung im Plattenkern führen.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 4 -

Darüberhinaus ist durch den schichtweisen Aufbau der Platte und der Inhomogenität der Papierbahn eine relativ geringe und teilweise unsichere Armierung zwischen den einzelnen Kernschichten vorhanden, wodurch die Querzugfestigkeit des Plattenmaterials relativ niedrig sein kann und Spaltung bei Querzugbelastung auftreten kann. Im Klimawechsel bei Dauerbelastung unter Außenbedingungen im Klimaschrank oder bei Außenbewitterung kann diese Inhomogenität zur Spaltung des Plattenkerns im Randbereich 5 führen.

Eine Anwendung dieser bekannten Schichtstoffplatten in Baukonstruktionen, bei denen das Material wechselnden Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüssen ausgesetzt ist, 15 ist aus diesen verschiedenen Gründen mit zusätzlichem Konstruktionsaufwand verbunden.

Ferner sind Platten aus Holzspänen und Holzfasern mit einer Matrix von Aminoplast- oder Phenolharzen oder 20 Zement und auch Sperrholzplatten bekannt, welche eine gleichmäßige Dichte zeigen und deshalb geeignet sind für Außenanwendung oder feuchte Innenanwendungen. Diese sind im Gegensatz zu Schichtstoffplatten jedoch nicht wartungsfrei, müssen wegen starker Wasseraufnahme durch die 25 nicht geschlossene Oberfläche regelmässig allseitig nachbehandelt werden, weisen unter Wasseraufnahme starke Quellung auf unter Zunahme ihrer Dicke, sind nicht dekorativ und zeigen eine geringere Festigkeit.

30 Es wurde auch ein dekoratives plattenförmiges Formteil

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 5 -

- aus Holzspänen beschrieben (DE-OS 19 12 300), welches eine Matrix aus Phenolharz enthält, wobei der Harzgehalt zwischen 5 und 15 Gew.-%, bezogen auf trockene Holzspäne, beträgt. Dieses Formteil ist allerdings bezüglich der
- 5 Witterungsbeständigkeit nicht zufriedenstellend. Es lässt sich feststellen, daß bei Bewitterungsversuchen starke Wasseraufnahme und infolgedessen Randquellung und Kernspaltung und dadurch Rißbildung an der Oberfläche bereits nach wenigen Wochen eintritt.
- 10 Es ist deshalb Aufgabe der Erfindung, ein dekoratives Formteil der eingangs genannten Art und ein Verfahren zu seiner Herstellung vorzuschlagen, das die erwähnten Nachteile nicht aufweist, sondern in Längs- und Quer-
- 15 richtung eine gleichwertige und höhere Maßbeständigkeit unter Einfluß von wechselnden Klimabedingungen, wie z.B. der Luftfeuchtigkeit, und eine erhöhte Querzugfestigkeit besitzt. Es soll eine geringere Neigung zeigen, bei Einwirkung von Wasser sich zu wellen oder unter Krümmung zu
- 20 verwerfen und seine Abmessungen zu verändern. Das Formteil soll ferner gegenüber den bisherigen Formteilen aus Holzspänen und Holzfasern eine höhere Biegefestigkeit, eine höhere Zugfestigkeit, Querzugfestigkeit und Maßbeständigkeit sowie verringerte Wasseraufnahme aufweisen.
- 25 Weiterhin soll das Material homogenen Aufbau und in Längs- und Querrichtung isotrope Eigenschaften aufweisen, sowie eine allseitig geschlossene Oberfläche zeigen. Das Formteil soll sich auf einfache Weise bearbeiten lassen,
- 30 z.B. mit Fräsvorrichtungen.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 6 -

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Formteil mit den im Anspruch 1 genannten Merkmalen. Die Ansprüche 2 bis 16 beschreiben bevorzugte Ausführungsformen des Formteils.

- 5   Gegenstand der Erfindung ist ferner das im Anspruch 17 genannte Verfahren. Die Ansprüche 18 bis 28 betreffen Weiterbildungen des Verfahrens. Die Aufgabe wird ferner gelöst durch die im Anspruch 29 und 30 angegebene Verwendung. Bei der Verwendung des Formteils, insbesondere  
10   der Platte, als Fassadenverkleidung wird es direkter Außenbewitterung unterworfen und dient als vorgehängte Fassade, Brüstungsplatte, Balkonverkleidung oder Dachblende.
- 15   Es wurde somit gefunden, daß sich faserförmige Holzpartikel mit relativ großen Mengen an hitzhärtbarem Harz unter hohem Druck und hoher Temperatur verdichten lassen, so daß ein Formteil - insbesondere in Plattenform - mit einer Dichte von 900 bis 1600, insbesondere 1100 bis  
20   1500, kg/m<sup>3</sup> mit geringer Wasserabsorption und Dickenquellung, ausgezeichneter Maßbeständigkeit sowie hoher Biege- und Zugfestigkeit entsteht.
- 25   Das erhaltene Formteil zeigt im Gegensatz zu den bisherigen und vorher beschriebenen Plattenmaterialien eine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit in extremen Klimawechselbedingungen, eine gute Isotropie in seinen Eigenschaften in Längs- und Querrichtung und eine allseitig glatte, geschlossene und nicht poröse Oberfläche.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 7 -

Darüberhinaus weist das Formteil verbesserte physikalische Eigenschaften, z.B. eine hohe Festigkeit, gutes Verhalten bei Stoßbeanspruchung und keine Splitterneigung auf. Auch die chemische Resistenz und Oberflächenhärte

5 sind ausgezeichnet.

Unter einem Formteil ist ein flächenhafter Körper zu verstehen, dessen Oberflächenform dem Anwendungszweck angepaßt ist und der zum Beispiel gebogene Form aufweist. Insbesondere ist das Formteil ein Plattenkörper mit im wesentlichen ebener Fläche.

Die Kernschicht besteht aus einer oder mehreren Schichten aus Holzfasern und/oder Cellulosefasern. Vorteilhaftweise liegt der Anteil der Cellulosefasern bei maximal 60 Gew.-%. Bei mehr als fünf Schichten ist keine Verbesserung der Eigenschaften festzustellen. Ein kontinuierliches Herstellungsverfahren läßt sich mit 1 bis 3 Schichten gut durchführen.

20 Die Holzfasern werden hergestellt aus Holzarten, die eine Zerfaserung erlauben, z.B. aus Nadelholz, wie Fichten- oder Kiefernholz, oder Laubholz, wie Kastanien- oder Buchenholz. Weiterhin können zusätzlich zu den Holzfasern Cellulosefasern und industrielle Holz-, Papier- und Celluloseabfälle, z.B. auch Holzmehl oder Holzschliff, verwendet werden; ebenso sind Abfälle aus holzverarbeitenden Werkstätten geeignet. Es ist auch möglich, einen Teil der Holzfasern, der Cellulosefasern bzw. der

25 Holzabfälle, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, durch Kunststoffabfälle, z.B. in Form von Fasern oder Granulat,

30

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 8 -

zu ersetzen. Das Holz wird gewaschen, um Metall-, Stein- oder Sandspuren zu entfernen, danach in einer Mühle zu Holzschnitzeln zerkleinert.

- 5 Die Holzschnitzel werden in einem Digestor (Dampfkessel) mit Wasserdampf unter Wasserdampfdruck von 1 bis 10 bar in wenigen Minuten erweicht und anschließend z.B. zwischen zwei beweglichen Scheiben zu Holzfasern zerkleinert.

10

Die auf diese Weise aufgeschlossenen Holzfasern haben eine Länge von 0,3 bis 20 mm, eine mittlere Länge von 0,5 bis 3 mm und einen mittleren Durchmesser von 0,025 bis 0,05 mm. Der Durchmesserbereich liegt zwischen 0,01 und 1 mm, in Abhängigkeit des verwendeten Rohholzes und der Zerfaserungsbedingungen. Länge und Durchmesser der verwendeten Cellulosefasern liegen in dem gleichen Dimensionsbereich. Während der Zerfaserung mit Wasserdampf oder unmittelbar vor der anschließenden Trocknung können die Holzteilchen gegebenenfalls mit einer alkalischen Formaldehyd-Lösung behandelt werden, z.B. in einer Dampfbehandlung bei 3 bis 10 bar und einer Temperatur von 80 bis 180 °C. Durch diese Vorbehandlung erhält man besonders maßbeständige und wasserunempfindliche Platten. Die dünnen Fasern am Austritt der Zerfaserungsmaschine werden gegebenenfalls in wenigen Sekunden getrocknet, z.B. mit einem Gebläse oder mit offener Flamme in einem Rohrtrockner. Noch im feuchten Zustand oder nach der Trocknung auf 3 bis 10 % Feuchtigkeitsgehalt wird das Harz hinzugefügt, das zur Bindung der losen Holzfasern dient.

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 9 -

Das Harz, mit dem die Fasern imprägniert werden, ist zum Beispiel ein Epoxidharz, ein Phenol-Formaldehyd-Harz, ein Aminoplastharz, wie Melamin-Formaldehydharz oder Harnstoff-Formaldehyd-Harz, oder ein vernetzbares Acryl-  
5 Harz, oder ein Polyurethan-Harz, oder eine Mischung aus diesen Harzen oder ein Mischkondensationsharz.

Weitere geeignete hitzhärtbare Harze sind Kondensationsprodukte von aliphatischen Polyaminen oder von Polyamiden, insbesondere von Polyamidpolyamin mit bifunktionellen Halohydrinen oder deren Derivaten wie z.B. Epichlorhydrin, die z.B. in den US-PSen 2,926,154 und 2,573,956 oder in den GB-PSen 865,727 und 908,205 beschrieben sind. Als Polyamine kommen einfache Alkylen-  
10 diamine oder Polyalkylenpolyamine in Betracht, die vorzugsweise mit Epichlorhydrin umgesetzt werden. Polyamidpolyamine sind Kondensationsprodukte einer gesättigten, aliphatischen zweibasischen Säure, die 3 bis 8 C-Atome im Molekül aufweist, mit einem Polyamin, das mindestens  
15 eine sekundäre und zwei primäre Aminogruppen aufweist.  
20

Besonders geeignet ist ein Phenol-Formaldehyd-Harz oder ein Melamin-Formaldehyd-Harz. Besonders vorteilhaft wird jedoch ein Kunsthars verwendet, welches selbst bei höherer Temperatur, wie z.B. 140 bis 160 °C, relativ langsam aushärtet (B-Zeit größer als 5 Min., zweckmäßig-  
25 gerweise nicht größer als 30 Min., bei 130 °C). Das mittlere Molekulargewicht des Harzes kann im höheren oder niedrigeren Bereich liegen. Solche Phenol-Formaldehyd-  
30 Harze sind z.B. unter der Bezeichnung <sup>R</sup>Phenodur,

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 10 -

Hersteller Hoechst, im Handel.

In einer anderen Ausführungsform werden die Fasern zu-  
nächst mit niedermolekularem, langsam aushärtendem

5 Phenol-Formaldehyd-Harz (Phenodur PR 271) imprägniert,  
gegebenenfalls erhitzt, ohne vollständige Aushärtung des  
Harzes, und danach ein zweites, jetzt hochmolekulares,  
langsam aushärtendes Phenol-Formaldehyd-Harz (Phenodur  
VPR 45, gleiche B-Zeit) auf die Fasern aufgebracht. Plat-  
10 ten, die mit diesen Harzen bzw. Harzkombinationen  
hergestellt sind, zeigen besonders geringe Wasserauf-  
nahme. Unter B-Zeit ist die Zeitdauer zu verstehen, in  
der Harz in noch quell- und schmelzbarem B-Zustand ver-  
weilt, bis es durch Polykondensation in den nicht-  
15 quellbaren, nicht-schmelzbaren und nicht-schweißbaren C-  
Zustand überführt ist.

Dem Harz können bekannte flammwidrige Additive zugesetzt  
werden, oder es werden Harze verwendet, die durch Modi-  
20 fizierung der Molekülkette flammwidrige Eigenschaften

zeigen (US-PSen 2,582,961, 3,372,131, 3,832,316,  
4,010,296, DE-AS 22 61 856). In einer solchen Ausführungs-  
form werden die Fasern beispielsweise mit einem vorkon-  
densierten Harz auf Basis von Dicyandiamid-Formaldehyd-  
25 Phosphorsäure, Melamin-Formaldehyd-Phosphorsäure oder  
Harnstoff-Formaldehyd-Phosphorsäure als erster Komponente  
und einem vorkondensierten Phenol-Formaldehyd-Harz als  
zweiter Komponente beschichtet. Das Harzgemisch wird dann  
in den C-Zustand überführt. Die Harze der ersten Kompo-  
30 nente werden bekanntlich hergestellt durch Vorkondensie-

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 11 -

rung der Amino-Formaldehyd-Anteile und Zugabe von Phosphorsäure während oder nach der Vorkondensierung.

Dicyandiamid-Formaldehyd-Harze mit Phosphatkomponente sind z.B. unter der Bezeichnung SKW-VP 130 SP (Herst.

5 SKW Trostberg) im Handel.

Die Harzauftragsmenge auf den Fasern beträgt 15 bis 90 Gew.-% (bezogen auf das Fasergewicht), insbesondere 15 bis 60 Gew.-%. Harztyp und Harzdosierung bestimmen die 10 wesentlichen Eigenschaften des Plattenmaterials. Das Hinzufügen des Harzes, d.h. die Beleimung, erfolgt mittels direkter Zugabe des Harzes in wässriger, insbesondere alkalischer Lösung oder Dispersion, oder in einem organischen Lösungsmittel in die Austrittsrohrleitung 15 der Zerfaserungseinheit oder mit herkömmlichen Beleimungsmischern, z.B. durch Einblasen mit Druckluftdispergierdüsen. Vorteilhaft verwendet man ein elektrostatisch arbeitendes Sprühsystem oder ein "airless"-Sprühsystem.

20

Die beleimten Fasern werden z.B. mit Heißluft anschließend getrocknet bis zu einer Restfeuchte von 2 bis 15 Gew.-%, vorzugsweise 4 bis 10 Gew.-%, wobei das Harz teilweise aushärtet.

25

Nach der Trocknung werden die Fasern gelagert oder direkt zur Streu-Einrichtung gebracht, welche die Fasern kontinuierlich gleichmäßig in Wirrlage ablegt, vorzugsweise über die gesamte Breite eines im wesentlichen horizontalen Transportbandes verteilt, wo eine bahn-

30

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 12 -

förmige vliestoffartige Matte - Kern der späteren  
Platte - gebildet wird. Die Streueinrichtung ist bei-  
spielsweise ein über die Formstraße pendelnder Streu-  
schacht. Nach dem kontinuierlichen Formen der Matte auf  
5 dem Transportband, z.B. mit Abstreifern und Verteilern in  
Form von Bändern, Kratzern, Bürsten oder Walzen, wird die  
Matte, vorzugsweise kontinuierlich, in eine Preß-  
einrichtung bei etwa 3 bis 25 bar, insbesondere ohne zu  
erwärmen, vorgepreßt und unter Dickenverminderung ver-  
dichtet und anschließend eventuell ein- oder beidseitig  
10 mit dekorativen Folien, die ebenfalls mit einem Duro-  
plast-Harz, z.B. Melaminharz, imprägniert sind, abge-  
deckt. Bei Verwendung von Melaminharzen in der Dekor-  
schicht werden besonders gute Oberflächeneigenschaften  
15 des Formteils erzielt, insbesondere bezüglich seiner  
Kratzfestigkeit, Lichtechtheit und chemischen Resistenz.  
Die vorverdichtete Matte, gegebenenfalls mit dekorativen  
Deckschichten versehen, wird bei einer Temperatur von 120  
bis 200°C und einem Druck von 30 bis 100 bar in konti-  
20 nuierlichen oder taktweise arbeitenden Preßvorrichtungen  
gepreßt und ausgehärtet. Während des Preßvorganges bildet  
sich durch Aushärten des Harzes das starre, vernetzte,  
homogene Plattenmaterial. Die Preßzeit ist abhängig von  
der Dicke der Platte. Die verwendete Preßvorrichtung  
25 zeigt eine flache oder strukturierte Preßfläche zur  
Herstellung von flachen Platten oder eine profilierte  
Preßfläche zur Herstellung von Platten mit profilartiger  
Form, z.B. in Form von Winkeln oder gewellten Platten.

30 Die dekorativen Platten zeigen eine Dichte von 900 bis

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 13 -

1600, insbesondere 1100 bis 1500 kg/m<sup>3</sup> und eine Stärke von 0,5 bis 100, insbesondere 2 bis 40 mm, in Abhängigkeit der Menge gestreuter Fasern pro Quadratmeter.

- 5 Die dekorativen Schichten können im Prinzip auch nach dem Preßvorgang durch Beschichtung mit Kunststoff- und Papierfolien, besonders vorteilhaft jedoch durch Lackierung mit organischen oder anorganischen Systemen, angebracht werden.
- 10 Als geeignetes organisches System für die bevorzugte Herstellung der dekorativen Schichten nach dem Preßvorgang wird beispielsweise ein vernetzbares Acrylharz, vernetzbares Polyurethanharz, vernetzbares Epoxidharz oder vernetzbares Melaminharz eingesetzt.
- 15 Diese Harze werden auf die Platte nach dem Preßvorgang mittels Hitze und/oder Druck aufgebracht und enthalten vorteilhaft zur Erhöhung der dekorativen Wirkung ebenfalls Füllstoff und/oder Farbstoff, z.B. Farbstoffpigmente.
- 20 Als geeignetes anorganisches System zur Herstellung der dekorativen Schichten dient eine Beschichtung mit Wasserglas zusammen mit Farben, wie Titandioxid, Zinksulfid oder Zinksulfat, und Füllstoffen, wie Quarzsand oder Glaskugeln.
- 25 Durch die ausgezeichneten physikalischen und dekorativen Eigenschaften, insbesondere durch die hohe Biegefesteit, die hohe Zugfestigkeit, die hohe Querzugfestigkeit und wegen der guten Maßbeständigkeit, der geringen
- 30 Wasseraufnahme und der Isotropie in Längs- und Querrich-

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 14 -

tung ist das Formteil der Erfindung optimal geeignet zur Verwendung als selbsttragendes oder zur Verkleidung dienendes Formteil, insbesondere Platte, im Innen- und Außenausbau, z.B. in Form einer Naßzelle oder Fassadenverkleidung.

Die Erfindung wird anhand der folgenden Beispiele erläutert. Die Eigenschaften der dort beschriebenen Platten wurden nach einer Lagerzeit von 8 Tagen im Normalklima (23 °C, 50 % r.F.) bestimmt und sind in der Tabelle aufgeführt.

Beispiel 1

15 Entrindete Baumteile aus zerfaserbaren Kiefernholz werden von einer Hächselmühle in Holzschnitzel gemahlen. Anschließend werden diese Teilchen zum Erweichen in einem Wasserdampfkessel (Digestor) mit einem Dampfdruck von 6 bar einige Minuten gelagert. Die aufgeschlossenen 20 Holzschnitzel werden in einer Mühle zerfasert.

Die erhaltenen losen Holzfasern werden nun mit einem Phenol-Formaldehyd-Harz imprägniert, indem man das Harz in wäßriger alkalischer Lösung in einem Luftstrom auf die 25 Fasern auf bringt. Die Holzfasern, die etwa 270 g Trockenharz je 730 g Trockenholzfasern aufweisen, werden mit trockener Heißluft bis zu einer Restfeuchte von etwa 7,5 % getrocknet.

30 Die beharzten, getrockneten Holzfasern werden auf ein

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 15 -

Transportband gestreut und unter Bildung einer bahnförmigen Matte geformt. Die Matte wird durch Vorpressen unter einem Druck von etwa 15 bar verdichtet und anschließend beidseitig mit jeweils einer Dekorfolie bedeckt, die aus einem Papier mit einem Flächengewicht von 120 g/m<sup>2</sup> besteht, welches mit 130 Gew.-% (bezogen auf das Papierge wicht) eines Vorkondensats von Melamin-Formaldehyd-Harz getränkt ist. Der Schichtstoff aus Matte und Dekorfolien wird einer Presse zugeführt, wobei man gegebenenfalls die gewünschten Plattenformate durch Schneiden der bahnförmigen Matte vor oder nach der Presse herstellt. Nach dem Pressen über eine Zeitdauer von etwa 16 Minuten bei 140°C und unter einem Preßdruck von 80 bar erhält man Platten mit einer Dicke von 12 mm.

15

Beispiel 2

Es werden dekorative Platten hergestellt nach dem in Beispiel 1 beschriebenen Verfahren, indem man etwa 235 g Phenol-Formaldehyd-Harz (fest) auf 765 g Trockenholzfasern aufsprüht. Die beharzten Fasern werden getrocknet bis zu einer Restfeuchte von etwa 8,0 %. Die Platten zeigen eine Dicke von 12 mm.

25

Beispiel 3

Man stellt dekorative Platten nach Beispiel 1 her, wobei anstelle von Holzfasern Cellulosefasern mit Phenol-Formaldehyd-Harz imprägniert werden. Bei der Beleimung

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 16 -

wird 270 g Harz je 730 g Fasern aufgebracht. Die beleimten Fasern werden bis zu einer Restfeuchte von etwa 7,5 Gew.-% getrocknet. Nach Bildung und Vorverdichtung der Fasermatte wird diese mit der im Beispiel 1 beschriebenen Dekorfolie bedeckt und einer Presse zugeführt. Das Pressen erfolgt bei 140 °C und 80 bar während 16 Minuten. Die erhaltenen Platten zeigen eine Dicke von 12 mm.

10 Beispiel 4

Man stellt eine dekorative Platte nach Beispiel 1 her. Anstelle von Holzfasern werden reine Cellulosefasern mit Phenol-Formaldehyd-Harz imprägniert. Nach dem Trocknen zeigen die Cellulosefasern 235 g Harz je 765 g Cellulosefasern und eine Restfeuchte von 8 %. Die Cellulosefasern werden unter Bildung einer Matte abgelegt. Es folgen die im Beispiel 1 beschriebenen Verfahrensschritte, wobei man die Matte nach dem Verdichten und Zuschneiden auf das spätere Plattenformat zusammen mit den beidseitig aufgebrachten Dekorfolien kontinuierlich einer Presse zuführt und etwa 16 Minuten bei 140 °C und unter einem Preßdruck von 90 bar verpreßt. Die erhaltenen Platten zeigen eine Dicke von 12 mm.

25

Beispiel 5

Man stellt eine dekorative Platte nach Beispiel 1 her. Anstelle von Holzfasern verwendet man ein Gemisch aus reinen Cellulosefasern und erweichten Holzfasern im

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 17 -

Gewichtsverhältnis von 8 : 1. Nach dem Imprägnieren mit Phenol-Formaldehyd-Harz und Trocknen zeigen die Fasern einen Harzgehalt von 205 g je 795 g Fasern. Die weiteren Verfahrensschritte entsprechen den im Beispiel 1 angegebenen. Die Platten zeigen eine Dicke von 12 mm.

Beispiel 6

Nach dem im Beispiel 1 beschriebenen Verfahren werden 10 Holzteilchen erweicht, zerfasert, mit Harz imprägniert und getrocknet. Die Holzfasern zeigen nach dem Trocknen einen Harzgehalt von 205 g auf 795 g Holzfasern.

Die beharzten Holzfasern werden kontinuierlich in Wirrlage auf ein horizontales Transportband gestreut und zu einer bahnförmigen Matte geformt. Die Matte wird durch Vorpressen unter einem Druck von 15 bar verdichtet und nach dem Besäumen in plattenförmige Formate kontinuierlich einer Bandpresse zugeführt. Nach dem Pressen über 20 eine Zeitdauer von 16 Minuten bei 140°C und unter einem Preßdruck von 80 bar werden die erhaltenen Platten in einer Lackstraße beidseitig mit vernetztem Acrylharz beschichtet und anschließend in einem Ofen bei 120°C gelagert, wobei das Harz aushärtet. Die erhaltenen Platten zeigen eine Dicke von 12 mm.

Beispiel 7

Nach dem im Beispiel 1 beschriebenen Verfahren werden 30 Holzteilchen erweicht, zerfasert, mit Harz imprägniert

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 18 -

und getrocknet. Die Holzfasern zeigen nach dem Trocknen einen Harzgehalt von 205 g auf 795 g Holzfasern.

Die beharzten Holzfasern werden kontinuierlich in Wirrlage auf ein horizontales Transportband abgelegt und zu einer bahnförmigen Matte geformt. Die Matte wird durch Vorpressen unter einem Druck von 25 bar verdichtet und anschließend beidseitig mit einer Dekorschicht bedeckt, die folgende Zusammensetzung aufweist (Angaben in Gew.-%): Melamin-Formaldehyd-Harz (60), gebleichte Cellulosefasern (31), Farbstoff (1), Titandioxid-Pigmente (8).

Der Schichtkörper aus Dekorschichten und verdichteter Matte wird in einer stationären Presse über eine Zeitdauer von 16 Minuten und bei einer Temperatur von 140°C unter einem Druck von 80 bar gepreßt. Nach Ablauf der Preßzeit wird die Presse ohne Rückkühlung geöffnet.

Beispiel 8

20 Lose Holzfasern werden zur Herstellung einer schwerentflammbaren dekorativen Platte beleimt mit einem mit Melamin-Formaldehyd-Phosphorsäure-Harz modifizierten Phenol-Formaldehyd-Harz. Hierbei wurden 285 g dieses Harzes je 715 g Holzfasern im Luftstrom aufgebracht und die Holzfasern anschließend bis zu einer Restfeuchte von 8 Gew.-% getrocknet. Aus den beharzten Fasern wurde eine Matte geformt, welche beidseitig mit einer Dekorfolie bedeckt wurde. Die beschichtete Matte wurde nach ihrer Besäumung bei 80 bar und 150 °C während 12 Minuten verpreßt.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 19 -

Die 12 mm dicken Platten wurden geprüft nach DIN 4102 Klasse B1 und entsprachen den Anforderungen dieser Klasse.

5   Beispiel 9

- Holzfasern werden in einem Luftstrom beleimt mit einem niedermolekularen Phenol-Formaldehyd-Harz (R) Phenodur 271, 105 g je 715 g Holzfasern) und anschließend ohne 10 Zwischentrocknung mit hochmolekularem Phenol-Formaldehyd-Harz (R) Phenodur VPR 45, 180 g je 715 g Fasern). Das Material wird weiterverarbeitet wie im Beispiel 6 beschrieben und mit Dekorschichten aus vernetztem Acrylharz versehen.  
15 Es entstehen 5 mm dicke Platten.

Beispiel 10

- Lose getrocknete Holzfasern werden zunächst in einem 20 Luftstrom mit einer Mischung aus Polyol und Diisocyanat beleimt. Die aufgebrachte Menge der Mischung beträgt 72 g je 714 g Holzfasern. Anschließend wird hitzhärtbares Phenol-Formaldehyd-Harz in wässriger alkalischer Lösung auf die Holzfasern 25 aufgesprüht. Die aufgebrachte Menge an Phenol-Formaldehyd-Harz beträgt 214 g je 714 g Holzfasern. Die beleimten Holzfasern werden mit trockener Luft bis zu einer Restfeuchte von etwa 7,0 % getrocknet.  
30 Die beharzten, getrockneten Holzfasern werden auf ein

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 20 -

Transportband gestreut und unter Bildung einer bahnförmigen Matte geformt. Die Matte wird durch Vorpressen unter einem Druck von 25 bar kalt verdichtet und anschließend beidseitig mit der Dekorfolie des Beispiels 1 bedeckt.

Die vorgepreßte Matte wird zusammen mit den Dekorfolien in einer Presse über eine Zeitdauer von 16 Minuten und bei einer Temperatur von 150 °C unter einem Druck von 80 bar gepreßt. Man erhält eine 12 mm starke dekorative Platte.

In der Tabelle sind die Eigenschaften der in den Beispielen beschriebenen Platten aufgeführt. Die Prüfungen erfolgten nach Klimatisierung (8 Tage, Normalklima).

Zur Prüfung des Verhaltens der Platten bei Klimawechselbedingungen (Klimawechseltest) werden Platten einer Größe 20 x 20 cm zehn Zyklen von je 2 Tagen ausgesetzt; jeder Zyklus beinhaltet eine Lagerung bei 20 °C / 65 % r.F. / 12 h., danach 80 °C / 90 % r.F. / 12 h und anschließend - 20 °C / 12 h.

Die einzige Figur zeigt in Seitenansicht und im Schnitt eine bevorzugte Ausführungsform des Formteils, bestehend aus faserhaltigem, planem Kern 1 und zwei äußeren dekorativen Schichten 2.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

81/K 076

- 22 -

23. November 1982

WLJ-Dr.Gt-cc

PATENTANSPRÜCHE

1. Dekoratives, insbesondere plattenförmiges Formteil,  
5 bestehend aus einem Kern von faserhaltigem Material, das  
mit in der Hitze härtendem Kunstharsz beschichtet in der  
Hitze ausgehärtet und verpreßt wurde, und dekorativer  
Schicht auf einer oder beiden Oberflächen des Kerns,  
wobei die Dichte des Formteils 900 bis 1600, insbesondere  
10 1100 bis 1500 kg/m<sup>3</sup>, beträgt, dadurch gekennzeichnet, daß  
der Kern aus Holz- und/oder Cellulosefasern besteht und  
einen Harzgehalt von mehr als 150 bis zu 900 g je 1000 g  
Trockenfasern (Wassergehalt 3 bis 10 Gew.-%) aufzeigt.
- 15 2. Formteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,  
daß es einen Harzgehalt von mehr als 150 bis zu 600 g je  
1000 g Trockenfasern aufweist.
- 20 3. Formteil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekenn-  
zeichnet, daß es bis zu 50 Gew.-%, insbesondere bis zu 20  
Gew.-%, bezogen auf den Fasergehalt, organische Kunst-  
stofffasern enthält.
- 25 4. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch  
gekennzeichnet, daß das hitzegehärtete Kunstharsz aus  
einem oder mehreren der folgenden Harze besteht: Phenol-  
Formaldehyd, Melamin-Formaldehyd-, Epoxid-, Harnstoff-  
Formaldehyd-, vernetzbares Acryl-, Polyurethan-, Epichlor-  
hydrin-Polyaminopolyamid-, Epichlorhydrin-Polyamin-,  
30 Epichlorhydrin-Polyamid-Harz.

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 23 -

5. Formteil nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharz vor der Hitzehärtung eine B-Zeit von größer als 5 Min. (130 °C) zeigt.
- 5 6. Formteil nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharz ein Phenol-Formaldehyd-Harz ist mit einem überwiegend niedermolekularen Anteil, gegebenenfalls in Kombination mit einem Phenol-Formaldehyd-Harz mit hochmolekularem Anteil an Polykondensat.
- 10 7. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß es ein Kunstharz mit flammwidrigem Additiv enthält.
- 15 8. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß es ein Kunstharz enthält, das durch Modifizierung in der Molekülkette flammwidrige Eigenschaften zeigt.
- 20 9. Formteil nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Kunstharz ein Phosphorsäure-Phenol-Amino-Harz umfaßt, hergestellt durch Hitzehärtung eines Gemisches aus einem vorkondensierten, noch nicht gehärteten Harz auf Basis von Melamin-Formaldehyd-Phosphorsäure,
- 25 Dicyandiamid-Formaldehyd-Phosphorsäure oder Harnstoff-Formaldehyd-Phosphorsäure als erster Komponente und einem vorkondensierten, noch nicht gehärteten Phenol-Formaldehyd-Harz als zweiter Komponente.
- 30 10. Formteil nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet,

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE   Niederlassung der Hoechst AG

- 24 -

daß das Formteil, bezogen auf den Gesamtharzgehalt, 1 bis 2 Gew.-% Phosphor enthält.

11. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 10, da-  
5 durch gekennzeichnet, daß der Kern 100 bis 40 Gew.-% ,  
bezogen auf den Gesamtfasergehalt, Holzfasern, Rest  
Cellulosefasern, umfaßt.

12. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 11, da-  
10 durch gekennzeichnet, daß es die Form einer im wesent-  
lichen planen Platte einer Dicke von 0,5 bis 30, insbe-  
sondere 2 bis 20 mm, hat.

13. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 12, da-  
15 durch gekennzeichnet, daß die dekorative Schicht aus  
einem Gewebe, Vliesstoff, einer Kunststoff-, Papier- oder  
Holzfolie und/oder aus einer Lackschicht besteht.

14. Formteil nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet,  
20 daß die dekorative Schicht aus einer mit einem hitze-  
härtbaren Harz, insbesondere mit Melamin-Formaldehyd-Harz,  
getränkten Dekorfolie mit einem Flächengewicht von 80 bis  
400 g/m<sup>2</sup>, insbesondere 120 bis 300 g/m<sup>2</sup> besteht.

25        15. Formteil nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Dekorschicht aus einem vernetzten Acryl-,  
Urethan-, Epoxid- oder Melaminharz oder Wasserglas  
besteht und gegebenenfalls Füllstoff und/oder Farbstoff  
enthält.

30

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 25 -

16. Formteil nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Kern bis zu 50 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 20 Gew.-%, verpreßte Kunststoffpartikel enthält.

5

17. Verfahren zur Herstellung eines Formteils nach einem der Ansprüche 1 bis 16, bei dem man eine oder mehrere übereinander angeordnete, mechanisch vorverdichtete Schichten auf Basis von Holzteilchen, welche mit 10 einem hitzhärtbarem Kunsthärz versehen wurden, unter Ausbildung des Kerns des Formteils in der Hitze verpreßt, wobei das Kunsthärz gehärtet wird, und die Oberfläche(n) des Kerns mit dekorativer Schicht versieht, dadurch gekennzeichnet, daß man Holz- und/oder Cellulosefasern 15 mit mehr als 15 und bis zu 90 Gew.-% des hitzhärtbaren Kunsthärzes (bezogen auf das Fasergewicht) beschichtet oder imprägniert, die mit dem Harz versehenen Fasern in Wirrlage zu einer bahnförmigen Matte formt, die Matte mechanisch vorverdichtet und danach die Matte in einer 20 oder mehreren übereinander angeordneten Schichten unter harzhärtenden Bedingungen erhitzt und verpreßt.

18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß man Holzschnitzel mit Wasserdampf unter einem Druck 25 von 1 bis 10 bar erweicht, die Schnitzel zerfasert und gegebenenfalls trocknet und danach die erhaltenen Fasern durch Besprühen mit Kunsthärzlösung oder Kunsthärzdispersion mit hitzhärtbarem Kunsthärz versieht.

30        19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet,

H O E C H S T A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 26 -

- daß man die Holzschnitzel während oder nach dem Zerfasern mit einer alkalischen Formaldehyd-Lösung behandelt, insbesondere unter einem Druck von 3 bis 10 bar und bei einer Temperatur von 80 bis 180 °C, unter chemischer
- 5 Reaktion von Formaldehyd mit den Holzfasern.
20. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß das hitzhärtbare Harz eines der in den Ansprüchen 4 bis 10 genannten Harze ist.
- 10 21. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß man Holz- und/oder Celluloseteilchen aus industriellen Abfällen einsetzt.
- 15 22. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß man die Holz- und/oder Cellulosefasern bis zu 50 %, insbesondere 20 %, ihrer Gewichtsmenge durch Kunststoffteilchen, insbesondere Fasern und/oder Granulat, ersetzt.
- 20 23. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß man die mit dem Harz versenen Fasern in Wirrlage auf ein Transportband unter Bildung einer bahnförmigen Matte aufstreut.
- 25 24. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß man die Fasern mit mehr als 15 bis zu 60 Gew.-% des hitzhärtbaren Kunstharpzes (bezogen auf das Fasergewicht) beschichtet oder
- 30 imprägniert.

H O E C H S T   A K T I E N G E S E L L S C H A F T  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG

- 27 -

25. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 24,  
dadurch gekennzeichnet, daß man die Matte, gegebenenfalls zusammen mit Dekorfolie(n), bei einer Temperatur im Bereich von 120 bis 200 °C, insbesondere 130 bis 5 180 °C, und einem Druck im Bereich von 30 bis 100 bar, insbesondere 50 bis 90 bar, verpreßt.

26. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 25,  
dadurch gekennzeichnet, daß man auf eine oder auf beide 10 Oberflächen der vorverdichteten Matte Dekorfolie(n) aufbringt und die Matte mit der (den) Dekorfolie(n) in der Hitze verpreßt.

27. Verfahren nach einem der Ansprüche 17 bis 25,  
15 dadurch gekennzeichnet, daß man die dekorativen Schicht(en) auf die Oberfläche(n) des Formteils, nach dem Pressen des Formteils unter Hitzehärtung des Kunstharpzes, durch Lackierung der Oberfläche(n) oder Beschichtung mit Kunststoff-, Holz- oder Papierfolien aufbringt.  
20

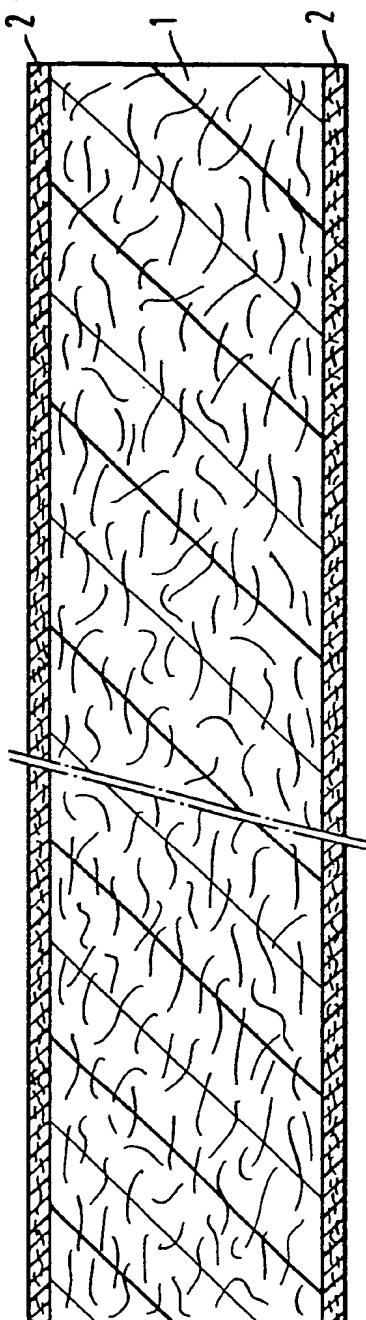
28. Verfahren nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, daß die Lackierung der Oberfläche eines der in Anspruch 12 genannten Harze umfaßt und gegebenenfalls Füllstoff und/oder Farbstoff enthält.  
25

29. Verwendung des Formteils nach einem der Ansprüche 1 bis 16 als Bauplatte.

30. Verwendung des Formteils nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, daß man das Formteil als Fassadenverkleidung verwendet.

-----







Europäisches  
Patentamt

**EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT**

**0081147**

Nummer der Anmeldung

EP 82 11 0870

**EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE**

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. *)		
A	GB-A-1 052 667 (DENOFA OG LILLEBORG FABRIKER)  * Seite 2, Zeilen 78-88; Seite 3, Zeilen 15-77 *	1,2,4 13,14 22,24 26	C 08 L 97/02 B 32 B 21/02		
A	GB-A- 984 170 (CONWAY DOLMAN LTD.)  * Seite 2, Zeilen 9-105; Seite 3, Zeilen 51-54 *	1,2,4 12-14 22,24 26			
A	GB-A-1 433 464 (FORMICA)	---			
A	GB-A-1 015 803 (TIMBER RESEARCH & DEVELOPMENT)	---	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. *)		
A	DE-A-2 657 924 (BISON-WERKE BÄHRE UND GRETEN GmbH)	---	C 08 L B 32 B		
A	ABSTRACT BULLETIN OF THE INSTITUTE OF PAPER CHEMISTRY, Band 47, Nr. 9, März 1977, Seite 1026, Nr. 9972(U), Appleton, USA & JP - A - 75 21072 (S. UTSUMI) (06.03.1975)	---			
		-/-			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.					
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>	Abschlußdatum der Recherche <b>09-03-1983</b>	Prüfer <b>VAN THIELEN J.B.</b>			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN					
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist				
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument				
A : technologischer Hintergrund	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument				
O : nichtschriftliche Offenbarung	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überein- stimmendes Dokument				
P : Zwischenliteratur					
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze					



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0081147

Nummer der Anmeldung

EP 82 11 0870

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			Seite 2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. *)
D, A	US-A-2 582 961 (M.R. BURNELL et al.) -----		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. *)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort <b>DEN HAAG</b>	Abschlußdatum der Recherche <b>09-03-1983</b>	Prüfer <b>VAN THIELEN J.B.</b>	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
O : nichtschriftliche Offenbarung		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			